■アフターサービスについて

刃物、ボルトは保証の対象外です。

保証書について

- 保証書は必ず「販売店名、購入日」等の記入をお確かめになり、保証内容などをよくお読みいただき、大切に保管してください。

保証期間

- お買い上げの日より6ケ月間です。

修理を依頼されるとき

- サービスを依頼される前に、この取扱説明書をよくお読みいただき再度ご点検の上、なお異常がある場合にはお買い求めの販売店にご依頼ください。
- 保証期間中は、お買い求めの販売店まで保証書を添えて製品をご持参ください。保証書の記載内容により修理させていただきます。
- 保証期間を過ぎているときは、お買い求めの販売店にご相談ください。修理により製品の機能が維持できる場合は、ご希望により有料修理させていただきます。
- 故障その他、お困りのときはお買い求めの販売店、または下記へお問い合わせください。

株式会社 カ ク タ ス

本　　社	東京都文京区千石4－37－4 千石コートハウス1F	電　話(03)5940-3671 ＦＡＸ(03)5940-3679	〒112-0011
札幌営業所	札幌市中央区南五条西9丁目	電　話(011)521-4206 ＦＡＸ(011)521-4212	〒064-0805
名古屋営業所	名古屋市西区幅下1－15－16	電　話(052)562-1771 ＦＡＸ(052)561-1637	〒451-0041
大阪営業所	大阪市西区立売堀1－5－8	電　話(06)6541-1266 ＦＡＸ(06)6541-6795	〒550-0012
福岡営業所	福岡市博多区博多駅南2-11-11	電　話(092)473-8366 ＦＡＸ(092)473-8367	〒812-0016
川越技術センター	埼玉県川越市的場新町21－2 日油技研工業㈱川越工場内	電　話(049)237-5366 ＦＡＸ(049)237-5367	〒350-1107

CACTUS

油圧式鋼板穴あけ機
取扱説明書

MODEL

カクタスパンチ　SKP

カクタスライトパンチ　SLP-3

お買い上げありがとうございました。
よくお読みのうえ、正しく安全にご使用ください。
その後、大切に保管してください。

カクタス油圧式鋼板穴あけ機SKP型・SLP-３型をご採用いただきまして誠にありがとうございます。
ご使用の際には、取扱説明書をよくお読みいただき指示に従って正しく使用してください。

お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず大切に保管してください。

―― 目　次 ――

・安全上のご注意……1～2
・SKP型の名称、仕様、刃物と打抜き能力…3
・SLP-3型の名称、仕様、刃物と打抜き能力…4
・付属品……5～6
・使用方法……5
・お手入れ、保管……6
・オイルの交換・補充……7
・油の取扱い……7
・アフターサービスについて…8

（ご注意）
改良のためお断りなく仕様変更することがありますのでご了承ください。

■安全上のご注意

ここに示した注意事項は、「⚠警告」、「⚠注意」に区分しておりますが、誤った取扱いをしたときに使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を「⚠警告」、使用者が障害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を「⚠注意」として記載しています。なお、「⚠注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

⚠ 警告

1 正しく使用してください。
- 取扱説明書に指定された用途以外には使用しないでください。事故やけがの恐れがあります。

2 保護メガネを使用してください。
- 作業中は保護メガネ・保安帽などを着用し、安全を確保してください。

3 作業場の周囲状況を考慮してください。
- 溶接や火気を使用している付近では使用しないでください。油を使用しているために火災や焼失の恐れがあります。

4 刃物に顔や手を近づけたり、人に向けないでください。
- 作業中まんがいち使用方法をあやまって損傷が生じた場合、事故やけがの恐れがあります。

5 傷ついたボルト、曲ったボルトは使用しないでください。
- 傷ついたボルトや曲ったボルトは破断しやすく危険です。破断した場合は事故やけがの恐れがあります。

6 片抜き、重ね抜きはしないでください。
- 鋼板の片抜き、重ね抜きおよび鋼板の重なった箇所での打抜きは、刃物（オス刃）に片寄った荷重が作用しボルトや刃物が破損し事故やけがの恐れがあります。

7 打抜きが完了したら加圧はしないでください。
- 打抜きが完了した後、さらに油圧ポンプを操作すると、オス刃がメス刃の底面に当り過負荷によってボルトや刃物が破損し事故やけがの恐れがあります。

8 油圧ホースは手荒に取扱わないでください。（SKP型に適用）
- 油圧ホースを持って製品を運んだり、傷をつけたり、極端に折り曲げないように取扱ってください。損傷すると油が高圧力で吹き出し、事故やけがの恐れがあります。

⚠ 注意

1 作業場は、いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所は、事故の恐れがあります。

2 作業者以外、作業場へ近づけないでください。
- 事故やけがの恐れがあります。

3 きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレス等の装身具を着用したままで作業をしないでください。工具に引き込れたり、はさまれる恐れがあります。

4 無理な姿勢で作業しないでください。
- 常に手元や足元をしっかり確保し、バランスを保つようにして使用してください。
  転倒してけがの恐れがあります。

5 手荒に扱ったり落したりしないでください。
- 不調の原因にもなり場合においては破損事故の恐れがあります。
- 高所作業のときは下に人がいないかよく確めてください。製品や材料を落したとき事故の恐れがあります。

6 刃物に異常があるものは使用しないでください。
- 刃物の刃先に損傷や摩擦があるものを使用すると、切れ味が均一にならず刃物に片寄った荷重が作用し、ボルトや刃物の破損事故やけがの恐れがあります。

7 カラ操作はしないでください。
- 製品に悪影響をおよぼし破損事故の恐れがあります。

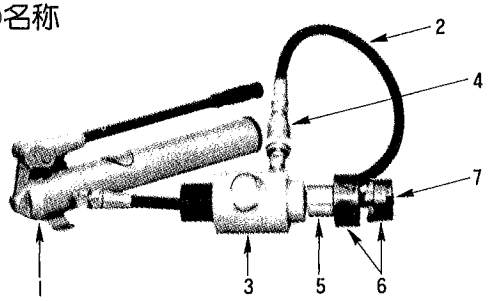
8 異常が起ったら直に作業を中止してください。
- 作業中、製品の調子が悪かったり、異常に気がついたときは、作業を中止し点検修理に出してください。

9 製品の修理は専門店に依頼してください。
- 修理は必ずお買い求めの販売店にお申し付けください。

お願い
- **製品に貼ってある警告ラベルを汚したり、はがさないでください。**
- **取扱説明書を紛失したり、警告ラベルの表示が読みにくくなったり、はがれた場合は、弊社または、販売店に連絡して再度入手してください。**

■SKP型の名称、仕様、刃物と打抜き能力

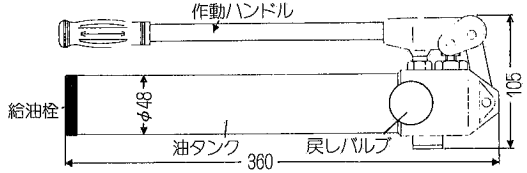
◎名称



No.	名称
1.	手動ポンプ（CP-3型）
2.	高圧ホース
3.	ラム（SCR-225型）
4.	カップラー
5.	カラー
6.	刃物
7.	ボルト

◎仕様

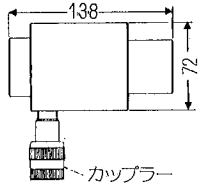
○手動ポンプCP-3型



手動ポンプCP-3型仕様

レバー1回往復の吐出量	1.0cc
油量	250cc
最高圧力	49MPa
ホース長さ	0.8m
重量（ホースを含む）	4kg

○ラム SCR-225型



ラム SCR-225型仕様

出力	78.4kN
ストローク	25mm
使用油量	58cc
重量	2.5kg

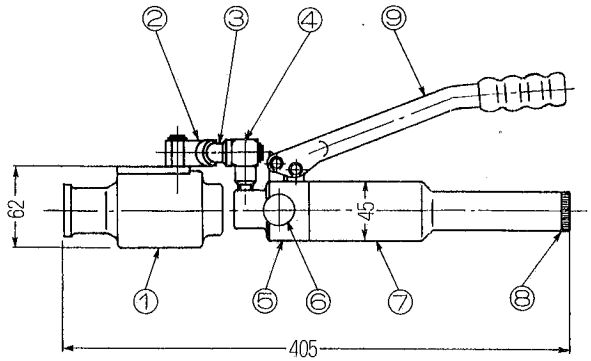
◎刃物と打抜き能力

薄鋼電線管用		厚鋼電線管用		板厚	下穴径	使用ボルト	使用カラー
呼び径	実径	呼び径	実径	（軟鋼）			
19	20.0			3.2	φ11以上	3/8ボルト	3ケ
25	26.3	16	21.9				
31	32.7	22	27.4		φ20以上	3/4ボルト	2ケ
39	39.0	28	34.2				1ケ
51	51.7	36	42.8				
63	64.4	42	48.7				
75	77.1	54	60.5				
		70	76.0				
		82	88.8				
		92	102.5				—
		104	115.2				

※
- SUS板は1.6mm厚まで打抜きできます。
- 表の寸法以外の丸穴・角穴刃物も用意しております。
- お買い求めの販売店または、弊社にお問い合せください。

■SLP-３の名称、仕様、刃物と打抜き能力

◎名称



No.	名称
1	ラム
2	自在継手
3	アームバー
4	エルボ
5	ポンプ本体
6	戻しバルブ
7	固定ハンドル
8	給油栓
9	作動ハンドル

◎仕様

出　　力：52kN
ストローク：25mm
油　　量：130cc
本体重量：3 kg

◎刃物と打抜き能力

薄鋼電線管用			厚鋼電線管用			下穴径	使用ボルト	使用カラー
呼び径	実径	板厚	呼び径	実径	板厚			
19	20.0	3.2			3.2	φ11以上	3/8×3/4段付ボルト	1ヶ
25	26.3		16	21.9				
31	32.7		22	27.4		φ20以上	3/4ボルト	2ヶ
39	39.0		28	34.2				1ヶ
51	51.7		36	42.8				
63	64.4	2.3	42	48.7				
75	77.1		54	60.5				
			70	76.0	2.3			
			82	88.8	1.6			

※● 打抜き板はSS400相当品。SUS板は呼び径51，54にて1.6mm厚まで打抜きできます。

● 刃物はSKP型と共通です。

■付属品

品　　名	SKP型	SLP-3型
3/8ボルト	1ヶ	1ヶ（段付ボルト）
3/4ボルト	1ヶ	1ヶ
カラー	3ヶ	2ヶ
収納ケース	1ヶ	1ヶ
薄鋼セットの場合	19～51刃物5種類	
厚鋼セットの場合	16～54刃物6種類	

■使用方法

呼び径16、19、25の打抜き

1．作業前の点検確認

● つぎの項目を点検、確認してください。
　○ オス刃・メス刃には損傷や摩耗がないか。（ある場合には交換）
　○ ボルトが曲ったり損傷がないか。（ある場合には交換）
　○ オス刃とメス刃の組合せは正しいか。

● 高圧ホースの先端のカップラーとラムのメスカップラーが確実に連結しているか確めてください。（SKP型に摘用）

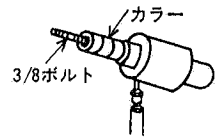
> カップラーの連続が不完全ですとラムが出たまま戻らない原因になります。

2．下穴（φ11以上）の穴あけ

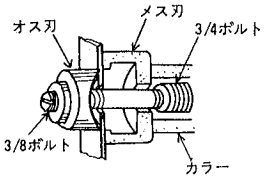
● 加工する鋼板にケガキ線を入れ、中心にポンチマークを打ち、電気ドリル等でφ11以上の下穴をあけてください。

3．メス刃のセット

● SKP型の場合
ラムに3/4ボルトを完全にネジ込みさらに3/4ボルトの先端に3/8ボルトをネジ込みます。つぎに長さの短かい順に３ヶのカラーを3/4ボルトに差込みメス刃を3/8ボルトに差込みます。



●SLP－３型の場合
ラムに3/8×3/4段付ボルトをネジ込み、カラーおよびメス刃の順に3/8ボルト側に差込みます。



4.オス刃の取付け

●ドリルであけた下穴にラムにセットされた3/8ボルトを差込み、突出したネジ先にオス刃を鋼板に当るまでネジ込みます。
●ラムは圧力がかかっていない状態では、どんな方向にでも自由に廻ります。作業のしやすい位置にしてください。

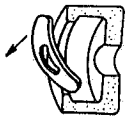
5.手動ポンプの操作

●戻しバルブを閉じ作動ハンドルを上下に煽ってください。
ラムに油が送られオス刃が鋼板にくい込んで行き、「パチン」と打抜き音がして鋼板を打抜きます。

穴を打抜いたらすぐに作動ハンドルの煽りをやめてください。打抜き後も作動ハンドルを煽り続けると、オス刃がメス刃にくい込み刃物やボルトが破損し、事故やけがの恐れがあります。

6.ラムの戻し

●戻しバルブを開くと、オス刃が元の位置に戻ります。
オス刃を取りはずし、メス刃の中に残った打抜き破片をメス刃と共に抜き取ります。



7.呼び径22、31以上の打抜き

●厚鋼22、薄鋼31以上の刃物を使用するときは、使用方法の順に示した方法で先ず呼び径16(21.9)または、呼び径19(20.0)の刃物を使用して下穴を打抜きます。つぎにラムの3/4ボルトにカラーと所定のメス刃を入れてから、鋼板に差込んで、オス刃をネジ込み手動ポンプを操作して打抜きを行います。

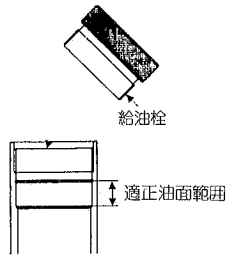
■お手入れ、保管

●定期的に刃物やボルトなどサビが出やすい部分は油布で手入れをしてください。
●作業終了後は、ケースに収納し湿気、ほこり、直射日光等をさけて保管してください。

■オイルの交換・補充

オイルは一定期間（12ケ用）毎に交換することをお奨めします。製品にはその構造に適した専用オイルをご使用ください。オイルを交換、補充する場合は次の順序に従ってください。

1. 手動ポンプの戻しバルブを開き、ラム内のオイルをポンプに戻します。
2. 手動ポンプを垂直に立て給油栓をはずし、油タンクの内側にきざまれたゲージラインの範囲内にオイルがあるかを調べます。
3. オイルが汚れていたり、少なくなっているときは、専用オイルをゲージラインまで交換、補充してください。



○給油の際、ブレーキオイル等異種のオイルを混合したりするとシール材を溶すので使用しないでください。
○オイルは製品をお求めになった販売店へお問い合わせください。

■油の取扱い（専用オイル）

●注意事項

●目に入ると炎症を起こすことがあります。取扱うときは、保護メガネを使用するなど目に入らないようにしてください。
●皮膚に触れると炎症を起こすことがあります。取扱うときには、保護手袋を使用するなど皮膚に触れないようにしてください。
●飲まないでください。（飲み込むと下痢、おうとします。）
●子供の手の届かない所に置いてください。

●応急処置

●目に入った場合は、清浄な水で15分間洗浄し、医師の診断を受けてください。
●皮膚に触れた場合は、水と石鹸で十分に洗ってください。
●飲み込んだ場合は、無理に吐かせず、直ちに医師の診断を受けてください。

●廃油の処理

●処理方法は法令で義務づけられています。法令に従い適正に処理してください。

MEMO